平成16年 11月22日

MC用
ＰＣadＣam2000項目索引

１．データベース操作　　データベースを立ち上げ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P1、図1］
1-1　素材材料　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P14、図12］
1-2　レコードナビゲータの使い方
1-3　COMMON（共通）は必ず１番に入っています。これを消去（削除）しないで下さい。
1-4　素材材料の登録
1-5　データの消去・編集・レコードの削除（Ｒ）　― データ削除確認
２．ＣＡＤ操作
2-1　板／角物の素材設計　［PCadCam2000取扱説明書、P4］
2-2　設計原点シフト　［PCadCam2000取扱説明書、P5］
2-3　設計面
2-3-1　設計面の選択または切替え　［PCadCam2000取扱説明書、P6］
2-3-2　設計面上の座標　Ｕ，　Ｖ
2-4　加工特徴設計
2-4-1　加工特徴の編集　［PCadCam2000取扱説明書、P8］
2-4-2　加工特徴の削除　［PCadCam2000取扱説明書、P8］
2-4-3　配列複写　［PCadCam2000取扱説明書、P9］
2-4-4　グループ化　［PCadCam2000取扱説明書、P10］
2-4-5　重ね書き　［PCadCam2000取扱説明書、P10］
2-5　Ｚ軸方向の基準点　Ｗ
2-6　ポリライン　－　切取り加工、面取り加工、カッターパス
（ポリラインを使う時には、2-2-3の原点シフトは一切使わないで下さい。）
［PCadCam2000取扱説明書、P13～15］
2-7　ユーザ定義による設計面の設定　［PCadCam2000取扱説明書、P16～19］
2-8　成形素材の設計　［PCadCam2000取扱説明書、P19～21］
2-9　二次元CADからDWGまたはDXFファイルによる状認識入力
［PCadCam2000取扱説明書、P22～40］
2-10　CAD操作を終える前に設計面上の原点が、NCプログラムの原点（ＮＣＰＲ）
となりますので、確認をしてください。　［PCadCam2000取扱説明書、P21］
３．ＣＡＭ操作
3-1　工程設計　［PCadCam2000取扱説明書、P41～46］
3-1-1　工程方案：ＡＢＣＤＥ　［工程方案パターンP42　図7.1］
3-1-2　使用機械と保持具の指定　［PCadCam2000取扱説明書、P43、下欄］
3-1-3　その他の工程の組み方：G（１工程で１面のみ指定します）［　〃　P45］
3-2　作業設計
3-2-1　工具選定　［P-CAD/CAM取扱説明書、P47］
― 工具番号［PCadCam2000取扱説明書P47下段、又はCAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書P3］
― 新規工具のデータ登録
［PCadCam2000取扱説明書、P47、CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3～5、図3、図4］
3-2-2　切削条件
― 切削条件データベース　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P5］
― 切削条件データの更新　［PCadCam2000取扱説明書、P47］
― 切削油（クーラント）の使用・不使用　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3図3、P5］
3-2-3　作業データ設定
（作業データベース）　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P16、図13］

3-2-4 アプカット／ダウンカット ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P16、図13］
3-2-5 ドリル連続送りG81／ステップ送りG83／G73 ［同上］
3-2-6 T番号、工具長補正 ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P6～7、図5、機械形式名データベース］
3-2-7 G41/G42の使用 ― 工具径補正 ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P20、図14、標準値データベース］
3-2-8 ヘリカル円弧補間 ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P8、図6、Machine（機械）データベース］
3-2-9 ドリルモード切込み／ランピング切込み ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3、図3、工具データベース］
3-2-10 標準搭載工具の優先使用 ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P12、図9、ツールポッドデータベース］
3-2-11 固定サイクル ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P19～20、図5］
3-2-12 サブプログラム使用／不使用 〔CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P9、図6、図7〕
3-2-13 マクロプログラム使用／不使用 ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P 9、図6、P13、図10］
3-3 作業内容の編集 ［PCadCam2000取扱説明書、P47］
3-3-1 切削工具／加工条件の変更 ［ 〃 P47］
3-3-2 作業順序の変更 ［ 〃 P49］
3-3-3 作業の省略 ［ 〃 P49］
3-4 NCプログラムの作成 ［PCadCam2000取扱説明書、P51～55］
3-4-1 使用工具の最終確認 ［PCadCam2000取扱説明書、P51下段］
・工具長補正データL
3-4-2 NCプログラムのファイル名 ［PCadCam2000取扱説明書、P52中段］
3-4-3 NCプログログラム番号 ［PCadCam2000取扱説明書、P53］
3-4-4 工作物素材を取り付ける向き ［PCadCam2000取扱説明書、P53］
3-4-5 NCプログラムの原点（NCPR） ［PCadCam2000取扱説明書、P53～54］
・保持具原点（FXO）G55
3-4-6 標準保持具データベース ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P22～26、図17／20］
3-5 作業指示メモ（オペレータシート）の印刷 ［PCadCam2000取扱説明書、P55、57］ CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P21～22、図16］
3-6 NCプログラムの検証
3-6-1 スーパ・ベリファイソフトの立ち上げ
3-6-2 NCプログラムの読み込み
3-6-3 リバース・ポスト処理
3-6-4 素材モデル設定
3-6-5 工具データ設定
3-6-6 シミュレーション実施
3-7 NCプログラムの呼び出しとアプロード
3-7-1 メモ帳ソフトの立ち上げ
3-7-2 フロッピディスクへ記入
― 名前を付けて保存 －A：3.5インチフロッピ
3-7-3 紙テープパンチ
3-7-4 NCコントローラ内の使用済みNCプログラムの消去

— **これからアプロードしようとするNCプログラムと同じ番号のプログラムは消去しておく。**
— NCPR**サブプログラム（**52**番,** 56, 57, 58, 59**番など）も消去しておく。**
3-7-5 **ターミナルソフトによるアプロード**
3-7-6 **イーサネットによるアプロード**